



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106079568 A

(43)申请公布日 2016. 11. 09

(21)申请号 201610493429.8

(22)申请日 2016.06.29

(71)申请人 苏州裕同印刷有限公司

地址 215341 江苏省苏州市昆山市千灯镇
联合路125号

(72)发明人 曹长满

(51) Int. Cl.

B31B 1/88(2006.01)

B31B 1/74(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种手机盒体击凸生产方法

(57)摘要

一种手机盒体击凸生产方法,属于包装技术领域,采用灰板击凸板对灰板进行压印处理,使灰板上形成一向外凸出的图形一;采用天盖面纸击凸板对天盖面纸进行压印处理,使天盖面纸上形成一向外凸出的图形二,所述图形二与图形一的结构一致且能够覆盖在图形一上,这样可采用丝印机对天盖面纸进行刮胶,采用制盒机进行定位包盒从而降低生产成本。

1. 一种手机箱体击凸生产方法, 上述加工方法的其特征为, 具有: 压印步骤, 采用灰板击凸板对灰板进行压印处理, 使灰板上形成一向外凸出的图形一; 采用天盖面纸击凸板对天盖面纸进行压印处理, 使天盖面纸上形成一向外凸出的图形二, 所述图形二与图形一的结构一致且能够覆盖在图形一上; 实施了上述压印步骤后, 对天盖面纸的内侧面进行涂胶、刮胶处理, 使得胶水均匀的涂覆在天盖面纸上;

实施了上述涂胶步骤后, 采用制盒机对灰板进行定位处理, 并将涂覆胶水的天盖面纸覆盖在灰板的外表面上; 实施了上述过胶贴顶卡步骤后, 然后进行压泡处理, 去除天盖面纸与灰板之间的空气; 去除空气后进行刮楞处理, 使天盖面纸与灰板之间紧密贴合; 然后进行产品检查, 区别成品与失败品。

2. 根据权利要求1所述的一种手机箱体击凸生产方法, 其特征为: 天盖面纸可采用丝印机进行刮胶处理。

3. 根据权利要求2所述的一种手机箱体击凸生产方法, 其特征为: 对天盖面纸进行刮胶后进行检查, 如有遗漏进行补胶处理。

一种手机箱体击凸生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装技术领域,具体涉及一种手机箱体击凸生产方法。

背景技术

[0002] 现有的手机箱体常采用灰板制作成箱体结构,并在灰板外部包裹一层天盖面纸使其外观美观及可区分不同的手机品牌。

[0003] 然而有些手机厂商对手机外盒有些特殊要求,如要求手机外盒的底面或顶面要有一部分向外凸出,使其具有立体效果。为此,在生产中需要对灰板先啤切再击凸,再把白卡贴到凹下去的地方后压合,由于中间有一张白卡后机器过不上胶水,只能用丝印机刮胶;且没法上制盒机自动定位包盒,只能人工定位包盒,这样造成了工序多、人力多、不良多、产能低,严重增加了生产成本。

发明内容

[0004] 为克服上有技术的缺陷,提供一种手机箱体击凸生产方法,对手机箱体击凸的工艺进行改进,使其能够实现丝印机刮胶和制盒机定位包盒,从而降低生产成本。

[0005] 为实现上述目的,本发明采用如下之技术方案:

一种手机箱体击凸生产方法,上述加工方法的其特征,在于,具有:压印步骤,采用灰板击凸板对灰板进行压印处理,使灰板上形成一向外凸出的图形一;采用天盖面纸击凸板对天盖面纸进行压印处理,使天盖面纸上形成一向外凸出的图形二,所述图形二与图形一的结构一致且能够覆盖在图形一上;实施了上述压印步骤后,对天盖面纸的内侧面进行涂胶、刮胶处理,使得胶水均匀的涂覆在天盖面纸上;

实施了上述涂胶步骤后,采用制盒机对灰板进行定位处理,并将涂覆胶水的天盖面纸覆盖在灰板的外表面上;实施了上述过胶贴顶卡步骤后,然后进行压泡处理,去除天盖面纸与灰板之间的空气;去除空气后进行刮楞处理,使天盖面纸与灰板之间紧密贴合;然后进行产品检查,区别成品与失败品。

[0006] 进一步,天盖面纸可采用丝印机进行刮胶处理。

[0007] 进一步,对天盖面纸进行刮胶后进行检查,如有遗漏进行补胶处理。

[0008] 由于上述技术方案运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明提供的一种手机箱体击凸生产方法,通过测试分析让天盖面纸与灰板都击凸后天盖面纸直接上制盒机过胶自动定位自动包盒,减少人工贴白卡的工序,达到效率提升,人员精简目的。

具体实施方式

[0009] 下面实施例对本发明作进一步描述:

实施例:

一种手机箱体击凸生产方法,上述加工方法的其特征,在于,具有:压印步骤,采用灰板

击凸板对灰板进行压印处理,使灰板上形成一向外凸出的图形一;采用天盖面纸击凸板对天盖面纸进行压印处理,使天盖面纸上形成一向外凸出的图形二,所述图形二与图形一的结构一致且能够覆盖在图形一上;上述中的灰板击凸板和天盖面纸击凸板为根据产品形状制作出来的模具,在压床的作用下能实现对灰板及天盖面纸的压印工作。

[0010] 当实现了上述压印步骤后,需要将天盖面纸与灰板结合起来,这时候可采用对天盖面纸的内侧面进行涂胶、刮胶处理,使得胶水均匀的涂覆在天盖面纸上;整个涂胶、刮胶动作可由丝印机进行作业,相比过去人工进行作业其大大提高了效率。当对天盖面纸进行刮胶后进行检查,如有遗漏进行补胶处理。

[0011] 当实现了上述涂胶步骤后,采用制盒机对灰板进行定位处理,并将涂覆胶水的天盖面纸覆盖在灰板的外表面上(上述作业方式业内叫过胶贴顶卡);然后进行压泡处理,去除天盖面纸与灰板之间的空气;去除空气后进行刮楞处理,使天盖面纸与灰板之间紧密贴合;然后进行产品检查,区别成品与失败品。

[0012] 本技术方案采用上述手机盒体击凸生产方法,再处理特殊盒体需求时能够减少人员操作,并在涂胶、刮胶、制盒的工序上实现了机械化生产,相比过去手工作业大大提高了生产效率。

[0013] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施,并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明所做的等效变化或修饰,都应该涵盖在本发明的保护范围之内。